

原 著

## 乾漆像制作技法の研究

上田久利 (岡山大学教育学部)

漆器は「japan」といわれ、漆製品は日本を代表し、世界に誇ることでできる文化であり、古来より日本の独自なものである。この漆器の与えるイメージは本物、高品質、高級感である。しかし漆は「japan」ではなかなか通用しなくなりつつあり、一般的なものでなくなってきた。現代は安価なFRPによる加工製品が溢れ、高級な漆製品を必要としなくなったともいえる。伝統工芸の世界では漆芸として確立されているが、彫刻分野において乾漆技法、技術は難しいものとして捉えられ、あまり多く制作されていない。日本古来の乾漆像の制作技法を考察し、現代の彫刻素材としての乾漆技法を確立したいと考える。

キーワード: 乾漆 生漆 錆びうるし 砥の子 湿度乾燥

### はじめに

漆は、ハゼ科の低木樹で、樹木を傷つけることで滲み出す樹液を採取し精製し、古来より塗り物、彫刻に使われた。日本では縄文時代より、木を編んだかごや櫛などの生活用具に塗料として使用してきた。漆の彫刻は飛鳥時代、仏教とともに、中国、朝鮮半島を経て我が国に伝わった。この漆彫刻は、興福寺の阿修羅像などの仏像彫刻で知られている。漆の彫刻、乾漆技法は、日本に大陸より伝来したものであるが、日本の独自なものとして、世界に誇ることが出来るものである。漆器には、輪島、讃岐、など日本を代表する漆芸の産地があり、技法も確立されているが、学校で乾漆を学ぶことは多くの困難がある。今、世の中は、安価なプラスチック製品が満ち、本物が忘れ去られようとしている。乾漆は本物素材、独自性、高級感といった現代に求められていることを備えており、彫刻素材としての乾漆技法を確立し、乾漆彫刻の制作の足がかりとする事は意義あることと考える。

### I 乾漆について

漆芸は、日本を代表する芸術の一つである。今日、漆芸は伝統工芸の技術として確立され、多くの工芸作品が制作されている。しかし、乾漆は彫刻制作の技法としては一般的な技法として使われていない。この理由として3つ挙げられる。第1に漆による皮膚のかぶれの問題があること。第2として素材としての漆が高価であること。第3に硬化、乾燥の問題

がある。これらは漆を扱う上で克服すべきことである。

さて、漆による立体物制作のことを乾漆、脱乾漆というが、この乾漆という言葉は、明治以降に使われたものである。乾漆技法は7世紀、中国より仏教とともに我が国に伝わり、「即」(そく)、「塞」(さい)、また「夾貯」(きょうちよ)といわれ、奈良時代、特に天平期に全盛を迎えた。乾漆技法は主に仏像彫刻として用いられ、現在国宝に指定されている奈良興福寺の八部衆と釈迦十大弟子、が脱乾漆の彫刻としてよく知られている。中でも八部衆の阿修羅像はほぼ完全に残っており、少年のような姿は造形的にも魅力的で特に有名である。

また唐招提寺の鑑真和上像も脱乾漆によるものとしてよく知られ、制作の過程がよく解かるものである。この脱乾漆の制作方法は、粘土で成形した上に麻布に漆をつけたものを積層し、中の彫刻を抜いて制作したものである。

乾漆技法に用いられる漆は、樹液を精製して作られる天然の樹脂で、採取量も少なく、希少で高価な素材である。強度は金属には劣るが強く、酸、アルカリ、熱にも強い。また軽量で、加工し易く、質感は暖かく彫刻素材として多くの長所を持っている。

天平時代には、乾漆の仏像が制作されたが、この乾漆技法は時代の流れとともに廃れ、現在100点ほどの仏像が残っているのみである。天平期以後、ほとんど制作されなくなった乾漆について考察し、技法を試みるにより、彫刻制作の巾を広げることができる。

現代では漆より安価で手軽なFRP (Fiber

Reinforced Plastics) や石膏が塑造素材の主流になっているが、乾漆は彫刻としての素材感(堅さ、色、質感)に優れている。乾漆技法の研究は、より良い素材を知り、制作の礎にするという点で有意義である。また古くより伝わるこの技法を次の世代に残していくことが必要である。

## 1 漆の性質

日本産漆の化学的組成は、主成分のウルシオール( $C_{21}H_{32}O_2$ ): 60~65%、多糖類(ゴム質): 5~7%、含窒素物: 2~3%、酵素: 0.2%、水: 25~30%である。乾漆は、漆が乾き固まったものであるが、硬化の過程は水分が乾いて固まるのではなく、湿度で乾燥することが一番の特徴である。通常、塗料は水分や溶剤の蒸発によって乾燥し、湿度が低く温度が高い程乾燥が早い、漆は適度な湿度がないと固まらず、温度も40℃~80℃位までは固まらない。一般的に漆が固まる最適条件は湿度75~85%、温度25℃前後である。伝統工芸における漆器の場合には専用の「むろ」(湿度を高め、湿度管理のできる戸棚)に入れるのが通例である。これは漆に含まれるウルシオール( $C_{21}H_{32}O_2$ 、石炭酸類似の二価フェノール誘導体)と酸化酵素ラッカーゼが、空気中から水分を多く取り入れて、ウルシオールが酸化することによって、ウルシオールキノンとなり、ウルシオール側鎖(油状成分)と結合し鎖状に繋がり、漆は固まる。この鎖状のものが糊付けされ、網目構造の高分子を構成する。主成分のウルシオールは酸化されにくい細胞となり固化し、酸、アルカリ、熱に強いものとなる。漆はまた接着性に優れ、箔押しや陶磁器の接着にも使用される。

ウルシオールを主成分とした日本、中国、韓国の漆に対し、ラッコールを主成分とした台湾、ベトナムの漆がある。タイの漆はチチオールを主成分としている。それぞれ乾燥時間や艶など性質の違いがある。

## 2 漆の種類

### (1) 生産地

#### ① 日本産漆

日本には、「ヤマウルシ」、「ハゼノキ」、「ヤマハゼ」、「ヌルデ」、「ツタウルシ」など、自生する漆属の樹木がある。ヤマウルシは、中国、チベット、インドなどの高原地帯を原産地とする高さ3~8mの落葉小高木である。漆はほぼ日本全土の山地および、朝鮮半島、中国、ベトナムに分布している。漆の木は北海道を除く全土に分布し、年間4.5tの採取量がある。

漆は栽培木として植樹し、樹液が採取できるようになるには8~13年かかる。時期は6月から11月下旬で約200g程度採取できる。

品質は外国産に比べ高価で、格段に色艶、強さに勝る。東北地方で採取される漆は特に高品質である。これはちなみに金閣寺の金箔を貼るときに用いられた。

しかし、近年は特に採取する人が少ないことが問題で、採取される量も非常に少ない。わが国の伝統文化の継承のためにも行政を含めた援助が必要である。

#### ② 中国産漆

日本で使われる漆のほぼ95パーセントは安価な中国産のものである。中国大陸は広大で、地域により風土や気象条件は大きく異なり、性質の異なる漆が採取される。

主要な産地は、湖北省・湖南省・四川省・西省・貴州省、福建省であり、大別すると長江を境に西漆、南漆となる。

中国産は乾漆に用いる漆としては適している。

#### ③ タイ、ミャンマー産漆

タイ、ビルマ産漆の艶は非常によく、濃褐色をしている。チチオールを主成分とし、完全に乾燥するまで時間がかかることが難点である。

乾漆の漆としては適していない。

#### ④ ベトナム産漆

ベトナム産漆は、ハノイの北部、フートー省地区を中心に採取されている。採取した漆は大きな桶に入れ、分離させ、ラッコール成分の多い塗料に適した部分を日本に輸出している。この漆は透明度が良く、乾燥が遅い。またゴム質が多いため乾燥皮膜は弱く、艶がない。そのため、蠟色仕上げには適さず、低温ではシャーベット状に固まる。

乾漆の漆としては適していない。

## (2) 漆の品質

### ① 生漆(きうるし)

漆の樹木に傷を付け、にじみ出した樹液を掻きとったものを荒味うるしという。これをろ過したものが「生漆」である。

「生漆」は下地漆、拭き漆と上摺漆とに分け、下地漆と拭き漆は主には中国産の生漆を使う。下地漆は砥の粉や地の粉などと混ぜて、漆下地として、また、拭き漆はそのまま使う。上摺漆は日本産の生漆を使い、漆独特の最終艶上げ方法で、仕上げ用の摺漆として使う。

### ② 瀬々漆(せしめうるし)

最後にとる漆を「枝漆」という。秋に切った漆の木の枝を集め、数日間水の中につけ水分を持たせ、

最後に残った漆分を掻く。通常のものよりも使いにくいのが接着力が強い。「物をせしめる」という言葉は、漆を最後の最後まで掻き取ることから出来た言葉という説もある。

乾漆には生漆、瀬漆を用いる。この瀬漆は生漆より少し安価である。

### ③ 黒漆

漆の代表的な色彩である黒は、古来より「漆黒」と表現されるほど、他の塗料では出せない深い黒味を持つ。この黒漆はカーボンブラックを入れて黒くする一般の塗料とは異なった方法で調製し、「なやし」「くろめ」前の生漆に着色反応剤として鉄粉や水酸化鉄を入れ、漆と反応させ、ウルシオール鉄塩を作ることによって漆特有の深みのある黒となる。黒の蠟色仕上げ用には無油の呂色漆、塗り立て用には有油の黒艶、黒艶消漆を使用する。

乾漆作品の着色として用いる事もある。

### ④ 透漆(すけうるし)

木地を生かした木地呂漆、何も添加しないで精製した透漆を素黒目漆という。また、褐色の色が強い透漆を使った溜塗、木地が充分に透けて見えるように透明度の高い透漆を使った春慶塗等の透明塗里には各種の透漆を使う。透漆には油の入っていない無油や油の入った有油漆がある。基本的には、蠟色に仕上げる時は、無油の漆を使い、また塗り立ての場合は有油の漆を使う。各色顔料と透漆を混練し色漆を作る。例えば、朱漆には朱の顔料を混練する。

## 3 漆の精製

「ろ過」、「なやし」、「くろめ」の一連の精製作業は、塗料としての漆の品質を左右する重要な工程である。漆の木から掻き取った「荒味うるし」はゴミや木の皮などが混入しているので、これに綿をちぎって入れ、熱を加えてろ過をする。「荒味うるし」や「生漆」の質を均一にし、平滑性や光沢を与えるために、攪拌する作業を「なやし」という。なやし作業に続いて、熱を加えながら攪拌し、30%程度含まれている水分を3~4%まで徐々に抜いていく作業を「くろめ」という。このとき、ラッカーゼが熱で失活しないよう温度を40℃前後になるように保ちながら作業を進める。この出来上がった漆につやを付けたり、透明感を持たせるために乾性油や天然樹脂などを添加する場合もある。

## 4 乾漆像制作の漆

乾漆像の制作に使用する漆は、中国産の生漆、瀬

漆などである。中国産の漆は、日本産の物に比べると安価で品質も適当である。日本産の漆は高価なので、中国産の漆を使うと経済的である。日本産に比べ中国産は5分の1程度と廉価である。

漆は木の桶や、剥ぎで作った曲物に入っている。大作を制作するならば、1kg入りのものを使うと良いが、100g、200gのチューブ入りの方が便利である。漆は空気に接すると固まるので蓋紙をする。チューブ入りのものは蓋がきちんとできるので使い勝手が良い。

脱乾漆(だつかんしつ)の制作は1日1工程、1層ごとに硬化を確認しながら制作を進める。1工程に使用する漆は少量なのでチューブ入りの方が便利である。漆は「生き物」といわれ、長期間の保存は品質の低下の元となり、チューブ入りのものは制作の進度や、作品の大きさに合わせて使い切ることができる。温度の高いところでは、漆が分離することがあるので長期の保存は、冷蔵庫に保存することが望ましい。

## II 脱乾漆技法

### 1 脱乾漆

漆による彫刻は古くは中国に始まり、6世紀、仏教の伝来とともに日本に伝わった。乾漆がどのように始まったかは不明であるが、古代においては木製のものに着色、布着せが行なわれており、この着色、布着せの過程で、漆を塗った布の剥離などがあったことから、布と漆だけの素材の強さを発見したのではないと思われる。

この乾漆技法の古典的技法は以下の通りである。粘土で形態の粗作りを行い、ある程度乾燥させ、粘土で制作した塑像の上に錆び漆を塗った麻布を何層か張る。3層ほど錆び漆を塗った麻布を積層し、それが硬化すると、窓を開け、中の粘土を抜き取る。内側は心棒と補強材を入れ、漆で固定する。この補強材は漆の収縮を考慮して入れることが肝要である。窓を開けたところは糸で縫い合わせ、隙間は漆で埋めモデリングする。これを脱乾漆、脱沙また脱活乾漆ともいう。この乾漆技法の特徴として雌型を型取る必要がなく、麻布と漆で造られ、内側が空洞になり軽量で、加工しやすく、素材感(色や硬質感)が良い。

形状が特に細い部分などは、木や真鍮線を芯(しん)にして、直接、木屑漆や糊漆で盛り上げ、硬化を待ち、鑿や小刀で削り仕上げる。木屑漆、糊漆などを厚く塗った時には、像の表面を篋で十分押さえ

形を整えていく。漆が硬化した後は、黒漆などを塗る。また最後に金箔を押し彩色を施して仕上げることもある。この脱乾漆像は、軽量であるにもかかわらず、非常に頑丈で、奈良・東大寺三月堂空羂索観音立像等が知られる。天平時代に制作された多くの像は現在もそのままの姿で伝えられていることで乾漆の特徴、長所が理解できる。

乾漆像に用いられる漆は、木屑漆、糊漆、錆び漆で、いずれも併用して用いられる。脱乾漆像が造られた天平時代の仏像は、漆に線香の材料になる梣(たぶ)の粉末と砥粉などを加えたものと考えられている。これに対し、現在、乾漆像の修理に用いられている木屑漆は、平安時代初期頃からの木彫の補助として用いられているものと同様で、漆に小麦と檜の鋸屑を加えたものに漆を加えている。

脱乾漆像に用いられる麻布の大きさや枚数などは、像の大きさや使用する部位によって異なっており、顔や手先などには比較的目が細かく小さな布が、また体部には目が荒く大きな布が用いられている。麻布の枚数は、五、六層が平均的で、厚みは 1.5cm 程度のものが多い。現代は細部の表現から大きなものまでの制作に蚊帳生地が便利である。

脱乾漆が天平期多く制作されたその理由は、大仏建立が国家事業として推進され、東大寺に大仏を建立するための銅を集めた。そのために、私寺では造像する銅が不足したためである。

仏像を制作し、中央集権国家を作ろうとしていた時代、銅の不足は乾漆制作技法、技術を深めることとなった。この時期、多くの仏教寺院の仏像が乾漆で制作された。

また、乾漆の特性の軽量であることは戦乱の歴史の荒波をもくぐり抜けさせた。銅製の重量のある彫刻は、戦乱の波を越えることができず多くが消失したが、乾漆像は軽量であるためどこにでも持ち運びができ、多くが現代まで残った。しかし乾漆像に使われる漆が高価であったため、どこでも制作されたわけではない。国営である東大寺、また藤原氏の菩提寺である興福寺に乾漆像が多く制作されているのは権力者でなければ高価な漆が使えなかったことによる。

中国で生まれた乾漆像であるが、いま中国では古代のものはほとんど残っていないのが現状である。唐代 845 年、宗教弾圧があり、当時唐で盛んであった仏教、景教に関係するものは、地中に埋められほとんど残っていない。また彫刻として残存する乾漆は非常に少ない。

## 2 木芯乾漆

木屑漆と木彫の混合技法を使った特殊な例として古いものに、法隆寺百済(くだら)観音像がある。この像は、飛鳥時代の遺品で楠の一木造であり、像の上半身には木屑漆が 3~5cm の厚さに盛り上げられている。この木屑漆には、初殻や荒い麻の繊維が認められ、天平時代の乾漆とは異なっているが、基本的には同じで、像の状態は非常に良好で、若干の干割れはみられるものの浮き上がりはほとんどない。この像が、同じく飛鳥時代の木彫である夢殿観音像などと比べて、おおらかな印象を与えるのは乾漆独自のものである。

木芯乾漆は、脱乾漆と同様に漆を用いた造像法で、その作品は天平時代以後、平安初期にかけて制作された。木芯乾漆は脱乾漆が収縮することを補うために考案された。木芯乾漆像は、構造的には脱乾漆像の塑土の部分を木彫に置き換えたもので、木彫であらかじめ大体の形を彫り、漆の付着をよくするためと、像の補強を兼ねて荒い麻布を張り、これに木屑漆や錆び漆、糊漆を盛り上げて細部を制作した。衣や指先など体から遊離した部分は、脱乾漆像と同様に鉄線などを芯にして木屑漆や糊漆を直接盛り上げて削り仕上げていく。

また、最後に金箔を押し、彩色を施すのは、脱乾漆像や他の木彫像と同様である。ここで用いられる木屑漆は、脱乾漆像で用いられるものと同じく抹香漆や錆び漆と考えられているが、平安時代に入ってから、現在、京都の国宝修理所で仏像の修理に使われているものと同様、漆に小麦粉を加えた麦漆に檜の鋸屑と若干の麻繊維を混ぜたものが用いられている。

この木屑漆は適当な塑性と弾性を合わせ持っており、一度に厚く塗り重ねることができ、漆が乾いた後は木材と同様に鑿やのこぎりで切削することが出来る。通常の乾漆像は、木屑漆の表面を篋で押さえ厚みをつけ仕上げるが、平安時代初期の像では乾漆を補助的に用い、木材と同じように鑿で仕上げていくものが多い。

木芯乾漆像の原型となる木心には、さまざまな種類が見られる。一般的には檜、樅、楠、櫟、松などが用いられる。彫刻の構造により木骨木心乾漆像、木寄式木芯乾漆像、一木彫木芯乾漆像、木体木芯乾漆像などに分けられ、木芯乾漆は木彫の歴史でもある。

木骨木芯乾漆像は、形状的には脱乾漆像の麻布に当る体の部分を張り子のように薄く削った木彫に置き換えたものである。内部には脱乾漆像と同様に木心を組んでいるが、この木芯は原型の時から組み込んで造っている。これは構造的に脱乾漆像に最も近

く、天平時代の早い時期の像に多い。(作例として法隆寺の阿弥陀如来像がある。)

木寄式木心乾漆像は、木骨木芯像の木彫部分を厚めにして強度をもたせ、内部の木芯を取り除いたものである。(作例として高山寺の薬師如来像がある。)

一木彫木芯乾漆像は、木芯部をほぼ一本の木から彫り出したもので、内部には後世の一木造の木彫像と同様、重量の軽減や干割れ防止のために内割を施す。前の二法では、木芯部は木屑漆で隠されるものとして、木取りや仕上げなども幾分ぞんざいに扱われているが、一木彫木芯乾漆像の場合は、むしろ木彫像に近い。作例として天平時代末期、唐招提寺の菩薩頭部は、木芯の段階でほぼ目鼻立ちなど像の細部を彫り出し、木屑漆の厚みも薄くなっている。

木体木芯乾漆像は、木芯の部分、いくつかの木のブロックを集成して彫ったもので、一本の木から彫り出せない場合、材料の不足を補った。後世に流行する寄木造とは異なり、木の寄せ方に規則性はない。唐招提寺金堂の薬師如来像などがその例である。

木芯乾漆像の代表的仏像として、奈良聖林寺、十一面観音像が傑作である。この像は一木彫木芯乾漆像で、頭部を含めて体部を一木から彫り出し、両脇は別木で造って体部に取りつけてある。体部には割れを防ぎ、軽量化するために、前後から大きな内割を施し、蓋板を当てている。目鼻立ちや衣文などの細部は、すべて木屑漆を盛り上げて成形しており、指先や天衣など、体から遊離している部分は鉄線と布を芯にして木屑漆で直接成形されている。最後に金箔で仕上げられ像の豊かさを強調している。木屑漆の厚みは、平均1~1.5cmで脱乾漆像の場合とほとんど変わらない。十一面観音像は天平時代も末期のもので、顔の表情など温かく、手指がしなやかに伸び微妙な空間を造り出している。肉身部の表現に独特のものがあ、天平の名品である。

天平時代の末期には、天平文化を担った造東大寺司が廃止され、金・銀・銅などの金属仏や塑像、脱乾漆像など、天平時代の多彩な素材の多くがその姿を消した。しかし木芯乾漆の技法は平安時代に入っても、京都・東寺や神護寺、大阪河内長野市・観心寺など空海の伝えた真言密教系の寺院に引き継がれた。

乾漆は人肌の暖か味や柔らかさを表わすのに適した素材であるが、脱乾漆像の場合は乾燥による像の収縮があり、像の痩せが避けられないのに対して、木芯乾漆像の場合は像の収縮も少なく、密教系の仏像のように、妖艶なふくよかさを表わすには最適であったと考えられる。

平安時代初期の木芯乾漆像の代表的な像として、

大阪・観心寺の如意輪観音像があげられる。この像は、豊満な体軀に六本の腕をもち、官能的な像である。これは一木彫木芯で、頭部と体部を各腕の上膊部までを含めて一木から彫り出し、肘先や足先を別木で矧ぎつけている。内割りは、背面と像の底部の二か所から行ってあり、内部で繋がっている。これは同じ一木彫木芯でも、聖林寺の十一面観音像などの天平時代の像とは異なって、指先まで木彫で造られるなど、構造的には木彫に近く、乾漆の厚みも3~9mm程度と薄くなっている。日本の木彫は乾漆彫刻、木芯彫刻の流れから、漆がだんだん薄くなり、漆は着色として用いられるのみとなり、木の素材を見せる彫刻へと変化した。

仏像は奈良朝の気風を伝える木芯乾漆像よりも、天平末期から平安初期にかけて造られ始めた木地をみせる木彫像の方が、人々の体質に合い、木彫像が隆盛になるにつれて、木芯乾漆像はだんだんその姿を消してしまった。

乾漆を薄く塗り、時間をかけ盛り上げる行程の複雑さを考えれば、木彫の特徴である木地をそのまま見せる、日本独自の檜を使った彫刻が自然であった。

### Ⅲ 脱活乾漆(脱乾漆)技法の実践

#### 1 脱活乾漆の特質

脱活乾漆像の制作技法の特徴として、雌型を型取る必要がなく、軽量で加工しやすい。素材感が良く、深みのある色や硬質感は独自である。脱乾漆像は、麻布と漆で造られ、内部が空洞になっており、軽く、火災にも強い。

#### 2 制作過程

##### ① 粘土成型

まず粘土で原形を作る。この時、像の細部や細かな凹凸を造らず、全体の大まかな流れと量感を決定する程度にとどめておく方法と、ある程度原型を作り込む方法がある。心棒は、大きな木組みをし、藁や、布で大まかな形を作り、その上に粘土をつけ整形する。

##### ② 麻布の積層

完成した原形に漆を塗った麻布を貼りつけていく。麻布は目の粗いものが良く、蚊帳生地が最適である。漆を付けた麻布を4~5層程度積層すれば十分な強度を保つことができる。大きな等身大のものは7から8層になることもある。大作になれば厚手の麻布を使

うことも良い。厚みをつけるには麻の繊維を細かく切り錆漆と練ったものを塗る。脱乾漆像は、軽量であるにもかかわらず、非常に丈夫で、天平時代に制作された多くの像が、現在もそのままの姿で伝えられていることが証明している。

積層するさび漆は

さび粉：うるし＝10：5とする。

### ③ 粘土抜き

漆が硬化したら中の粘土を抜く。漆は十分な湿度で硬化を始めるので、部屋の湿度を高め、保つ工夫をする必要がある。

像の背中部分を鋸などで切り、窓を作り、そこから中の粘土を掻き出していく。この時、原形に用いた心材をそのまま補強として残す場合と、心材ごと粘土を取りだし、新たな心材を使う方法がある。どちらの場合も心材と漆の層とが接する箇所に表から釘を打ちつけて固定する。(収縮や反りを防ぐ)

### ④ ふた合わせ

全ての粘土を掻き出したら蓋の部分と本体を糸で縫い合わせる。縫い合わせた後麻布で補強しながらさび漆を塗り付け、細部を整形する。

さび粉と漆を篋で練り合わせ、錆漆を作る。

下地に使うさび漆の混合比は

さび粉：うるし＝10：5とする。また仕上げに使うさび漆の混合比

さび粉：うるし＝10：3～5程度がよい。

さび漆に姫糊や小麦粉糊を加えても良い。糊の量はさび粉の量で調節し、さび漆でモデリングを行う。細部を作りこむ。鑿やヤスリを使い整形、修正ができる。砥の粉のかわりに地の粉（陶磁器の砕いて粒子の小さなもの）を使っても良いが刃物は陶器や磁器の粉を切るようになるので刃物が痛む。

### ④ 木屑漆

木屑漆の製法は、古代では漆に線香の材料になる梣（たぶ）の粉末と砥粉などを加えたものと考えられ、抹香漆と呼ばれている。これに対し、現在乾漆像の修理に用いられている木屑漆は、平安時代初期頃からの木彫の補助として用いられているもので、漆に小麦と櫨の鋸屑を加えたものである。

### ⑤ 修正

漆が完全に硬化すると強度が高いのでヤスリなどで削りながら修正を行う。漆が完全に硬化していなければヘラで整形すること

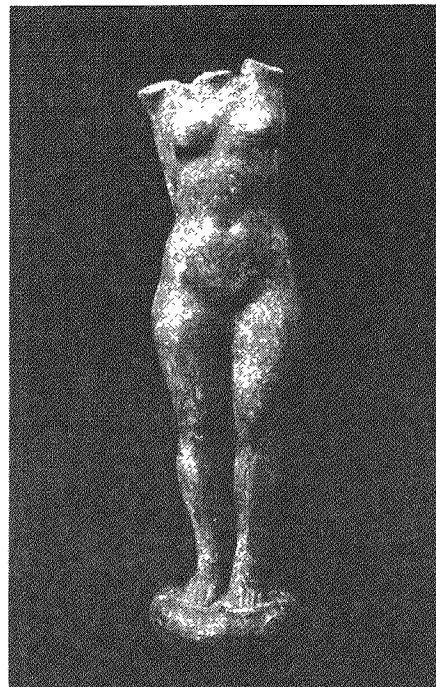


図1 脱活乾漆技法による作品「トルソ」h60c

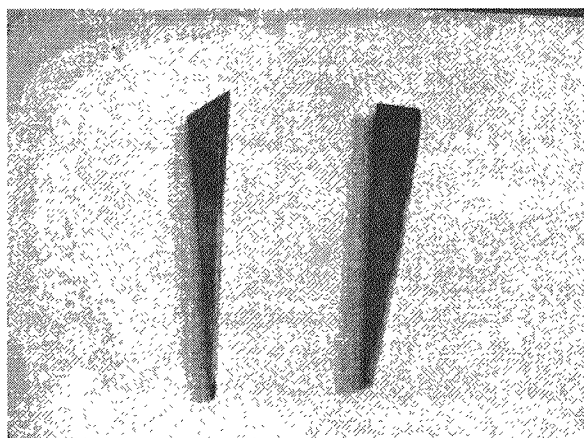


図2 自作「へら」

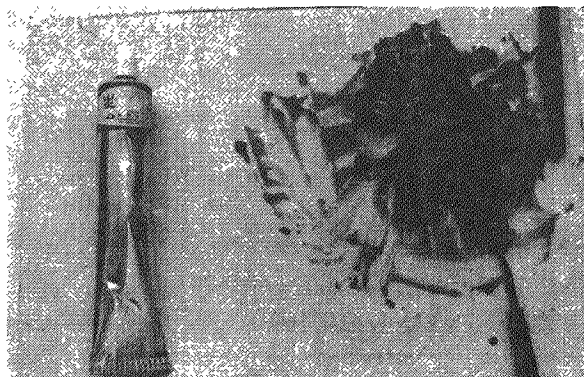


図3 漆（200g チューブ入り）とさび漆

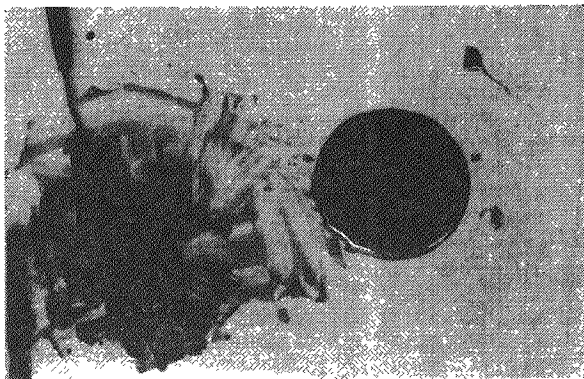


図3 さび漆（砥の粉10：漆5）

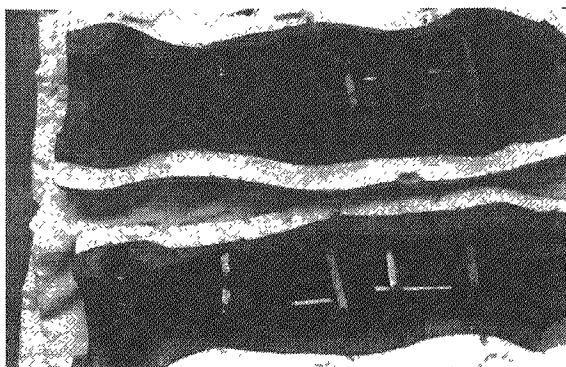


図4 2分割したシリコン型に乾漆を張り込み補強



図4 ふたを接着し硬化を待つ

もできる。乾漆を盛り、削ることをくり返し、形を整える。一度に厚く塗りすぎないことが大切である。厚い部分の漆の内側、奥の漆がいつまでも固まらなくなる恐れがある。

### 3 木芯乾漆技法

脱活乾漆技法では、像が中空になることに対し、木心乾漆技法は像が無空になる点で大きく異なる。

像自体は重くなるがその分、強度が増す。天平期以後、脱活乾漆像はほとんどみられなくなり、檜の木彫が中心となっている。久野健は「日本仏像彫刻の研究」において乾漆がだんだん薄くなり木肌を見せる木彫に変わっていったことや、仏教が都市から、田舎、山岳に移ったことも木彫が多くなった理由にあげている。木芯乾漆の制作行程は①から④の通りである。

- ① 木心乾漆技法では原形を木彫で行う。細部を作り込まず、大まかな形に削る程度にとどめておく。
- ② 脱活乾漆技法と同じ要領で麻布と漆を原形に巻きつけ、厚みを付けて行く。
- ③ 糊漆やさび漆で厚みをつけモデリングを行う。
- ④ 修正を行い、形を整える。

### 4 雌型を用いた乾漆技法

雌型を用いた乾漆技法は FRP 成形と同じ要領である。雌型を取る労力が必要であるが、原形に忠実な像ができる。雌型は石膏を用いる場合とシリコンで型取りする方法がある。シリコン型は剥離剤がいら

ない。割り出しが簡単である。

その行程は①から⑦である。

- ① 粘土原形から石膏雌型を取る。
- ② 雌型内側に離型剤を塗布する。石膏と漆を離型させるために、アルギン酸ナトリウムを水に溶いて塗布する。化学薬品が使用される以前は、米を煮崩した姫糊、小麦粉を炊いた麦糊を使った。糊は透明で塗り残しができ、塗布場所の確認のため、弁柄を混ぜたものが使われていた。離型剤の塗布後は、石膏型の水分が完全に無くなるまでしっかりと乾燥させることが必要である。水分が残った場合、漆が固まらないことがあり、制作にとって作品の出来上がりに影響する。
- ③ 雌型に漆を貼っていく。  
さび粉（砥の粉）と漆を10：5の割合で練り上げたさび漆を雌型に塗りつける。第1層が乾燥してから2回ほどさび漆を重ねる。さび粉を使うだけでなく、大鋸屑を入れる場合もある。そのときの分量は、さびこの量の中に大鋸屑を入れる。これは「木屑漆」と呼ばれる。
- ④ 10：5の割合のさび漆で麻布を貼っていく。この行程は4～5回くり返し、厚みをつけ強度を持たせる。このとき縦横に芯木をいれる。



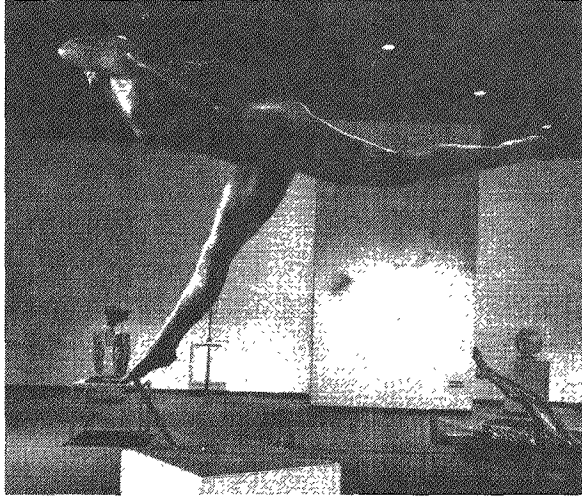


図5 山本豊一 「fling in the sky」

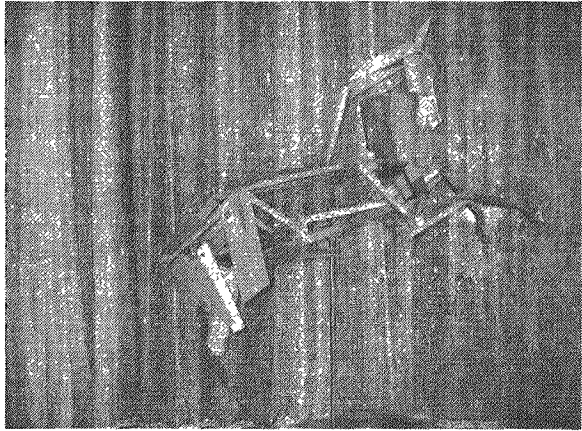


図6 ①-② 心棒を組み金網を巻く



図7 乾漆の直付(左 幅155c・高135・奥50)

- ⑤ 蓋を閉める。像の内側に張った麻布を内側に折り曲げ糊代を作り、その部分に漆を置いて蓋を接着する。接着の際は蓋と本体がずれたり隙間が空いたりしないように注意して蓋を閉めなければならない。
- ⑥ 漆が完全に硬化したら石膏雌型の割出しを行う。
- ⑦ 盛り削りをくり返し、形を整える。このときのさび粉と漆の分量は10:3~4である。

## 5 直付け乾漆像制作

日本では、乾漆彫刻制箱作を行った作家は少ないが、山本豊市(1899-1987)制作、の「fling in the sky 根彫刻の森美術館蔵」は乾漆の特徴をよく表している。無重力の中を軽快に飛ぶ裸婦の像は、漆独特の飴色の透明感をたたえている。金属にはない漆の暖かい質感は、日本独自の素材を生かした傑作である。山本の乾漆は、粘土で制作したものを石膏取りした乾漆に繰り返し直付けをしている。山本独自のマチエールを生みだしているのは、制作に時間をかけ、サンドペーパーで磨き、少量の錆び漆をつけながら修正を繰り返し、作品の密度を上げているからである。

山本の制作方法はこの錆漆直付技法が特徴であり、筆者の試みた制作方法に一番近い。漆は制作時の天候、湿度や温度、微妙な漆と砥粉また水分量の違いなどで微妙な色の違いが出る。色合いも1週間、2週間、1ヶ月、1年と時とともに透明感を増し、深くなり変化していく。



図8 乾漆の直付(右)



## 6 馬の制作

脱乾漆の技法を用いながら、木組みを行い、漆を直付けする、中空に浮いた作品制作を試みた。エスキースでは古来より用いられている脱乾漆、また新しい素材である紙粘土を用いたものを試作した。

作品制作では骨組み心棒を鉄、材木を用いて制作し、金網を巻いて整形する。その上に麻布を巻いて錆漆をモデリングした。

その制作行程は①から⑦である。

- ① 馬のデッサンを行い、心棒を組む。
- ② 心棒を組んだ上に金網を巻き、大きな形の修正を行う。
- ③ 大きな形を確認し、麻布で全体を巻く。この時の麻布は蚊帳木地を巾5cm程度の包帯状に切断したものを全体に巻く。
- ④ 麻布を巻いた上に錆漆を塗る。錆漆を塗った麻布を全体を1日1層の工程で貼る。
- ⑤ 3層から5層の厚さになったとき、錆漆をヘラで盛りつけ形を探る。このとき錆漆が厚くなりすぎないように注意する。(厚い部分が乾かず、次の作業に進めない)  
厚みをつける場合、麻の繊維を小さくきったものと錆漆を練ったものでモデリングする。
- ⑥ 錆漆でモデリングし、乾燥した後、鑿やヤスリで整形する。
- ⑦ 全体の形態をみて、これ以上追求できなくなったと思われた時を一応の完成の目安とする。全体に薄く漆を塗る作業を何度か繰り返し、調子を見る。時間を置いて漆をかける場合もある。

## 終わりに

乾漆彫刻は中国より伝わったが、今では中国においても日本と同様一般的な技法ではなくなっている。内モンゴル師範大学より大学院で彫刻研究をするために留学している王大勇氏の研究のため、以前より研究したものをまとめた。現在、乾漆の素材である漆や麻布は中国から輸入されているので、中国でこの技法を実践することは適している。

この乾漆彫刻の研究は、小彫刻で実践してきた乾漆制作技法をまとめ、大作の制作研究をまとめることであった。筆者にとってこの研究、乾漆彫刻は制作の巾や可能性を広げてくれるもので、実材としての可能性であった。特に、乾漆彫刻はブロンズに劣らない質感と強さがあり、大作まですべての工程で製作者がかかわることができ、完成した後も手を入れることができることを再認識したことである。

## 引用参考文献

- 「日本仏像彫刻史の研究」 久野健 吉川弘文館 1984
- 「魅惑の仏像」 9 新薬師寺 十二神将 毎日新聞 1987
- 「興福寺 八部衆と釈迦十大弟子」 毛利久・辻本米三郎 岩波書店 1976
- 「仏像の再発見」 西村公朝 吉川弘文館 1979
- 「漆 うるしと塗り読本」 日本精漆工業協同組合  
[http://www1.coralnet.or.jp/m-sunata/MyHP/kansh\\_its.htm](http://www1.coralnet.or.jp/m-sunata/MyHP/kansh_its.htm)  
<http://www.asahi-net.or.jp/~ne4k-tgc/kanda/011102/1102.htm> Research of dry-lacquered image work technique  
[http://www1.coralnet.or.jp/m-sunata/MyHP/kansh\\_its.htm](http://www1.coralnet.or.jp/m-sunata/MyHP/kansh_its.htm)  
[http://www.japan-urushi.net/essey/kosaka\\_2/main.html](http://www.japan-urushi.net/essey/kosaka_2/main.html)